13. TECNOLOGÍA DE SOLDADURA

Contenido:

Máquinas de soldadura

Consumibles de soldadura

Varios

Soldadura de estaño

Soldador de estaño 220 V-40 W

Ámbito de aplicación
- Para soldaduras de máxima precisión en sistemas de radio y televisión.

Ventajas
- Dotado de una punta desmontable y muy duradera.
- Incluye un protector de mano de fácil montaje y desmontaje.

Datos técnicos
Tensión: 220 V.
Potencia: 40 W.
Medida del cable: 1,50 m.

Características
Provisto de enchufe con puesta a tierra.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
027458	Soldador de estaño	1

Pistola soldadora de estaño 220 V-100 W

Ámbito de aplicación
- Tiene una punta para soldar y eliminar soldadura, pirograbado de madera y cuero, corte de poliestirol, reparar y soldar plástico térmico, etc.

Ventajas
- Incluye luz para iluminar la zona de trabajo.

Datos técnicos
Tensión: 220 V.
Potencia: 100 W.

Características
Con cuerpo de plástico.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
299022	Pistola soldadora de estaño	1

Soldador de estaño 220 V-200 W

Ámbito de aplicación
- Para uso intensivo (soldaduras en cadena, cableados) en talleres y fábricas, costuras en chapas de hasta 1 mm de grosor, etc.

Ventajas
- Con punta desmontable y muy duradera.

Datos técnicos
Tensión: 220 V.
Potencia: 200 W.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
109563	Soldador de estaño	1

V1.7.6.5/ES_M_SL100/1/11-1-28/#616387[616384]

Máquinas de soldadura

Soldador de gas "Lot Multi"

Ámbito de aplicación
- Para la realización de soldaduras de estaño.
- Para la aplicación de terminales y fundas termorretráctiles.

Ventajas
- Soldador de gas butano robusto y ligero.
- Incorpora catalizador para calentar sin llama visible y regulador de temperatura.
- La variedad de tamaño de las boquillas, nos permitirá cubrir la amplia gama de aplicaciones del soldador.

Datos técnicos
Temperatura de la llama superior a 1300 °C.

Características
Incluye tapa protectora para cubrir el extremo caliente del soldador después de su utilización.
Se recarga con gas de encendedor.
No posee cable, por lo que ofrece una gran versatilidad y autonomía en el trabajo.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
167059	Soldador de gas Lot Multi	1

Mini soldador Berner Blue-Fire

Mini soldador con capacidad de hasta 1300 °C

Ámbito de aplicación
- Para fundas y terminales.
- Para fundir estaño, latón y metales con punto de fusión de 1300 °C.
- Favorece el despegue de adhesivos, cintas de doble cara, etc.

Ventajas
- Con llama direccionable.
- Con punto de seguridad.

Datos técnicos
Fuente de energía: un encendedor.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
113454	Mini soldador Blue-Fire	1
115595	Encendedor recambio	1

V1.7.6.5/ES_M_SL100/1/11-11-28/#61638/[61638]

Antorchas MIG/MAG

Conforme a la normativa IEC 60974-7.

Antorcha MIG/MAG modelo 280

Ámbito de aplicación

- Fabricada para soldadura semiautomática de materiales como acero, hierro o acero inoxidable. No es apta para aluminio.

Datos técnicos

Factor de marcha (60%) CO2: 230 A.
Factor de marcha (60%) mezcla: 200 A.
Diámetro de hilo: de 0,8 a 1,2 mm.
Flujo de gas: 10 l/min.
Longitud de cable: 4 m.
Conexión: Euro - conector.

Características

Refrigerada por aire y gas protector. Incluye cable de goma coaxial de máxima flexibilidad y resistencia. Se puede utilizar con cualquier equipo de soldadura del mercado que utilice Euro-conector.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
050982	Antorcha MIG/MAG modelo 280	1
Piezas de repuesto		**UV**
050985	Portapuntas difusor M6	1
050994	Tobera gas	1
050990	Punta M6 Cu para hilo 1,0 mm	1
058054	Punta M6 Cu para hilo 0,8 mm	1

Portapuntas y punta

Tobera gas

Antorcha MIG/MAG modelo 400

Ámbito de aplicación

- Antorcha de alto rendimiento fabricada para soldadura semiautomática de materiales como acero, hierro, acero inoxidable. No es apta para aluminio.

Datos técnicos

Factor de marcha (60%) CO2: 380 A.
Factor de marcha (60%) mezcla: 345 A.
Diámetro de hilo: de 1,0 a 1,2 mm.
Flujo de gas: 15 l/min.
Longitud de cable: 4 m.
Conexión: Euro - conector.

Características

Refrigerada por aire y gas protector. Incluye cable de goma coaxial de máxima flexibilidad y resistencia. Se puede utilizar con cualquier equipo de soldadura del mercado que utilice Euro-conector.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
050977	Antorcha MIG/MAG modelo 400	1
Piezas de repuesto		**UV**
050995	Tobera gas extra - duración	1

Tobera gas extra - duración

V1.7.6.5/ES_M_SL100/2/11-11-28/#696990[696989]

Antorcha MIG/MAG super ALU

Ámbito de aplicación

- Especialmente fabricada para soldadura semiautomática de materiales blandos como aluminio y cobre.

Datos técnicos

Factor de marcha (60%) CO2: 250 A.
Factor de marcha (60%) mezcla: 225 A.
Diámetro de hilo: de 0,8 a 1,2 mm.
Flujo de gas: 8 l/min.
Longitud de cable: 3 m.
Peso: 0,90 kg (peso con 1,5 m de cable).
Conexión: Euro - conector.

Características

Diseño patentado con un peso extra ligero.
Refrigerada por aire y gas protector.
Incluye cable de goma coaxial de máxima flexibilidad y resistencia.
Se puede utilizar con cualquier equipo de soldadura del mercado que utilice Euro-conector.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
050976	Antorcha MIG/MAG super ALU	1
Piezas de repuesto		**UV**
050978	Tobera salida gas con aislante	1
050988	Punta M6 CU, CR, para hilo de 1.0 mm	1

Punta M6

Tobera salida gas con aislante

Antorcha MIG/MAG refrigerada modelo 400

Ámbito de aplicación

- Especialmente fabricada para soldadura semiautomática de materiales como acero, hierro, acero inox. No es apta para aluminio.

Datos técnicos

Factor de marcha (60%): CO2=500 A / Mezcla=450 A.
Diámetro de hilo: de 1,0 hasta 1,2 mm.
Flujo de gas: 15 l/min.
Longitud de cable: 4 m.
Conexión: Euro-conector.

Características

Incluye cable de goma coaxial de máxima flexibilidad y resistencia.
Se puede utilizar con cualquier equipo de soldadura del mecado que utilice Euro-conector. Para nuestro Equipo de soldadura Struc MIG Refrigerada.
Refrigerada por agua y gas protector.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
050975	Antorcha MIG/MAG Refrigerada Mod.400	1

Portapuntas M8

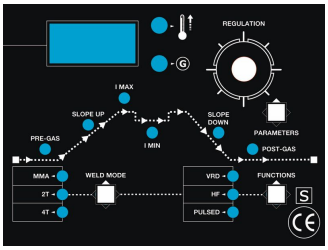
Punta M8

V1.7.6.5/ES_M_SL100/2/11-11-28/#6969906989]

TIG alta frecuencia

TIG alta frecuencia HF 155 DIGI

Inverter profesional TIG alta frecuencia más ligero de su gama.



Ámbito de aplicación

- Gran facilidad de de control de los parámetros de soldadura TIG para soldaduras profesionales en acero inoxidable, hierro, bronce, cobre, latón… (carpintería acero inoxidable, cubas, tuberías, hostelería, torneros, fabricantes de moldes, montaje de boxer de limpieza, esculturas bronce, …).

Ventajas

- Con solo 1 potenciómetro es muy sencillo utilizar el equipo en cualquiera de sus posibilidades para trabajos profesionales de soldadura:
  – MMA: para usar con electrodos revestidos, alta estabilidad de soldadura.
  – TIG LIFT: Inicio por contacto controlado sin contaminar la pieza o el tungsteno.
  – TIG HF: Inicio sin necesidad de contacto previo en el encendido del arco de soldadura.
  – TIG PULSADO: Produce un efecto de calentamiento y enfriamiento en el baño de soldadura, y puede reducir la distorsión al reducir el amperaje medio. Este efecto de calentamiento y enfriamiento también dota al cordón de una apariencia distinta. La relación entre la frecuencia de pulsación y la velocidad de avance determina la distancia entre las ondas que se forman en el cordón. El pulsado de baja velocidad se puede coordinar con la aportación de material en el baño de soldadura, y puede aumentar el control sobre el baño de soldadura.
- Seguridad VRD: Incorpora un novedoso sistema de seguridad que reduce la tensión en vacío de la maquina hasta un valor inferior a 30V, para trabajar en ambientes con necesidad de seguridad aumentada. Atención: con este valor conectado es difícil soldar por lo que se recomienda tenerlo desactivado mientras no sea necesario.
- Sistema de PROTECCTION-GEN por el cual son conectables a cualquier generador. Factor de protección altísimo, contra variaciones de tensión, tanto por encima como por debajo de su régimen de trabajo, logrado con una tarjeta de control de tensión de nueva generación la cual protege a la maquina de daños internos sin tener que pasar por el Servicio Técnico aunque por equivocación se conecte a 380 V, en cuyo caso la maquina no funcionara pero no recibirá daños en sus placas electrónicas, y seguirá funcionando correctamente cuando se vuelva a conectar a su tensión de alimentación correcta (220 V).
- Sistema de alimentación interna FLY-BACK montado en circuito hibrido independiente. Nos permite soldar con mucha estabilidad de arco aun cuando estamos conectados a alargaderas de 50 m y de sección de cable de 1.5 mm², siendo esta una gran característica para la utilización del inverter en obra.

V1.7.6.5/ES_M_SL100/3/12-06-25/#7105137

Máquinas de soldadura

Datos técnicos
Tensión: 230 V.
Frecuencia: 50/60 Hz.
Intensidad de alimentación (60/100%): 16-27 A.
Potencia máxima absorbida: 5,9 KvA.
Ø electrodos: 4,2 mm.
Ø varilla TIG: 2,4 mm.
Campo de regulación: 0-150 Amp.
Tensión en vacío: 75 V.
Tensión en corto circuito: 26 V.
Rendimiento al 60%: 150 A.
Medidas: 145 x 350 x 290 mm.
Peso: 6,5 kg.

Características
Muy cómodo y ligero para transportar a cualquier sitio, gracias a su reducido peso.
De construcción sólida y robusta.
Toma de red de corriente monofásica a 230V.
Se puede usar con generadores de corriente.
Selector de tiempos de soldadura, pudiendo soldar a dos o cuatro tiempos.
Condensadores electrolíticos de potencia Berner, de gran calidad que tienen un aguante térmico de hasta 105 ºC.
Diseñado para uso profesional.

Nota
- Máxima refrigeración del módulo de potencia AIR SYSTEM. Debido al gran volumen de su disipador de aluminio acanalado y colocado en el sentido del gran caudal de aire, producido por un especial ventilador axial ultra.
- Este producto se sirve bajo pedido (por lo que es posible que no haya stock disponible, el plazo será aproximado de 2-3 semanas desde la fecha efectiva de recepción del pedido).

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
108263	TIG alta frecuencia HF 155 DIGI	1
Accesorios disponibles		**UV**
	Pinza portaelectrodos	1

V1.7.6.5/ES_M_SL100/3/12-06-25/#705137

Inverter

Compuesto por
- Instrucciones de uso.
- Careta de soldadura MMA.
- Cable portaelectrodos y de masa.
- Martillo / cepillo picasoldaduras.

Inverter 145/G

Ámbito de aplicación
- Instaladores para trabajos de mantenimiento en general, cerrajerías y montaje industrial ligero, en cualquier ámbito industrial.
- Recomendado para electrodos de rutilo y básicos de hasta 2,5 mm. Apto incluso para uso doméstico, no superando los 120 A.

Datos técnicos
Equipo monofásico 230 V AC con control analógico.
Conectable a grupo generador.
De 140 A al 40% de factor de servicio.

Características
Visera de protección. Muelle protección cable entrada. Se presenta en BERACLIC+. ABS/PC amorfo -25 °C / +50 °C. Evacuación de condensación. Soportes de goma antideslizantes. Incluye correa portátil.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
153186	Inverter 145/G	1

Inverter 175/SD

Ámbito de aplicación
- Montajes industriales medios. Para su uso intensivo en taller. Calderero y carpintero metálicos que trabajen en espesores de 3 a 10 mm.
- Entorno agrícola y ganadero, por su excelente comportamiento con grupos electrógenos.
- Recomendado para electrodos de rutilo y básicos de hasta 3,25 mm.

Datos técnicos
Equipo monofásico 230 V AC con control digital.
Conectable a grupo generador.
De 140 A al 40% de factor de servicio.

Características
Visera de protección. Muelle protección cable entrada. Se presenta en BERACLIC+. ABS/PC amorfo -25 °C / +50 °C. Evacuación de condensación. Soportes de goma antideslizantes. Protección contra generadores. Incluye correa portátil.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
153189	Inverter 175/SD	1

V1.7.6.5/ES_M_SL100/4/12-10-23/#953853

Máquinas de soldadura

Inverter 205/SD

Ámbito de aplicación
- Montajes industriales pesados. Para su uso intensivo en industria y astilleros. Calderero y carpintero metálicos que trabajen en espesores de 3 a 20 mm.
- Estructuristas metálicos, subcontratistas de obras civiles, por su excelente comportamiento con grupos electrógenos.
- Recomendado para electrodos de rutilo y básicos de hasta 4,0 mm.

Datos técnicos
Equipo monofásico 230 V AC con control digital.
Conectable a grupo generador.
De 200 A al 40% de factor de servicio.

Características
Visera de protección. Muelle protección cable entrada. Se presenta en BERACLIC+. ABS/PC amorfo -25 °C / +50 °C. Evacuación de condensación. Soportes de goma antideslizantes. Protección contra generadores. Incluye correa portátil.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
153201	Inverter 205/SD	1

Inverter 210GT-F

Ámbito de aplicación
- Montajes industriales pesados. Para su uso intensivo en industria y astilleros. Tuberos, minería, recargues de palas excavadoras.
- Estructuristas metálicos, subcontratistas de obras civiles, industria petroquímica, industria eólica.
- Recomendado para electrodos de rutilo y básicos de hasta 5,0 mm.

Ventajas
- Equipo de bajo consumo gracias a su alimentación trifásica.

Datos técnicos
Equipo trifásico 400 V AC con control analógico.
Conectable a grupo generador.
De 210 A al 60% de factor de servicio.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
153200	Inverter 210G T-F	1

V1.7 6.5/ES_M_SL100/4/12-10-23/#953853

Porta-electrodo

Para máquinas de soldadura Inverter

Características
Conjunto de pinza porta-electrodos que incluye cable con conector aéreo macho.
Herramienta aislada para soldadura manual eléctrica por arco (MMA), destinada a sujetar y guiar el electrodo.
Según Norma UNE-EN60974-11, UNE-EN60974-12 y UNE-EN21027-6.
Pinza porta-electrodo de latón, recubierta con un protector de baquelita y mango de poliamida con un 30% de fibra de vidrio.

Porta-electrodo con cable 10/25

Ámbito de aplicación
- Para Inverter Berner 145-G.

Datos técnicos
Conector aéreo: 10/25.
Amperios: 200.
Ø cable: 16 mm.
Longitud cable: 3 m.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
052735	Porta-electrodo con cable 10/25	1

Porta-electrodo con cable 35/50

Ámbito de aplicación
- Para máquinas Inverter Berner: 175-G, 205-G y Electro-TIG 185 Digital.

Datos técnicos
Conector aéreo: 35/50.
Amperios: 300.
Ø cable: 25 mm.
Longitud cable: 3 m.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
052737	Porta-electrodo con cable 35/50	1

V1.7.6.5/ES_M_SL100/5/13-04-08/#706659

Soldadura TIG

Antorcha TIG WB

Soldadura con arco de tungsteno y gas de protección

Ámbito de aplicación

- Para trabajar con electrodos de tungsteno 0,5 hasta 2,4 mm

Ventajas

- Menor peligro de porosidad que en la soldadura MIG.
- Este método de soldadura puede usarse en todas las posiciones y utilizado correctamente, permite obtener una soldadura de gran calidad.
- Puede ser utilizada con o sin material de aporte.
- El procedimiento TIG permite asegurarnos una soldadura limpia, fina y suave, sobre todo para los materiales de pequeño espesor y donde se necesita tener un buen acabado, por ejemplo, en trabajos de acero inox.

Características

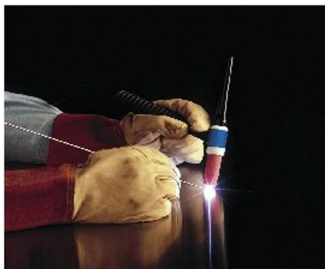
Usa una fuente de corriente alterna de 50 Hz, una corriente de alta frecuencia superpuesta (CA).
El electrodo es no fusible de tungsteno puro o tungsteno aleado con circonio.
Diseño ergonómico y compacto del mango para evitar deslizamientos.
Peso reducido evitando el cansancio.
Incluye válvula reguladora de gas.
Según Norma UNE-EN60974-7, UNE-EN60974-12.

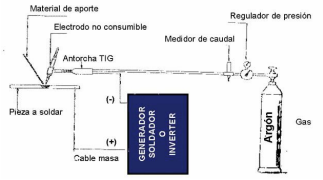
Modo de empleo

- Conectar la antorcha TIG directamente a la bombona del gas, y el conector de la antorcha TIG al enchufe negativo (-) del soldador.
- Conectar el cable de masa al conector positivo (+) del soldador y a la pieza a soldar.
- Regular la corriente de soldadura, mediante el potenciómetro, teniendo en cuenta el diámetro del electrodo de tungsteno y el espesor de la pieza a soldar.

Nota

- La tecnología de nuestros Inverter Berner permite la utilización de la antorcha TIG.





Conector aéreo 10/25

Conector aéreo 35/50

Denominación	Ø cable (mm)	Longitud cable (m)	Para inverter	Conector aéreo	Factor de marcha 60%
TIG WB-17V	16	4	Inverter 143-G	10/25	AC 125 A
TIG WB-25V	25	4	Inverter 173-G e inverter 203-G	35/50	AC 125 A

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
052742	Antorcha TIG WB-25V	1
052741	Antorcha TIG WB-17V	1

V1.7.6.5/ES_M_SL100/6/11-11-28/#61657[61657]

Electrodos de tungsteno oro

Ámbito de aplicación
- Su contenido en lantano proporciona un arco más estable y una mayor resistencia a la contaminación. Muy utilizado para soldeos a bajo amperaje con piezas finas, delicadas y tubos.

Ventajas
- Electrodo tungsteno 1,5% Lantano identificado con el color oro se utiliza para materiales ferrosos, aceros, aceros al carbono, aceros inoxidables, aceros aleados.

Datos técnicos
Temperatura de fusión: 4000 °C.
Clasificación AWS: EWLa-1.5.
Apto para usar con: C.C. y C.A.

Características
Electrodos de tungsteno dorados: contiene un 1,5% de lantano identificado con el color oro, para trabajar con materiales ferrosos, aceros, aceros al carbono, aceros inoxidables y aceros aleados.

Número Artículo	Denominación Artículo	Ø (mm)	UV unidad
052875	Electrodo de tungsteno oro	1,6	10
031390	Electrodo de tungsteno oro	2,4	10

Electrodos de tungsteno rojo

Ámbito de aplicación
- Para uso en aleaciones donde se requiere corriente continua (C.C) como aceros, aceros inoxidables, aceros al carbón, níquel, titanio.

Ventajas
- Electrodo de tungsteno al 2% Thorio proporciona gran conductividad eléctrica, ofrece al soldador un arco fácil de inicio y muy estable.

Datos técnicos
Clasificación AWS: EWLa-2.0.
Temperatura de fusión: 4000 °C.
Apto para usar con: C.C.

Características
Es el electrodo más utilizado en los talleres de acero inoxidable.

Número Artículo	Denominación Artículo	Ø (mm)	UV unidad
105320	Electrodos de tungsteno rojo	1,6	1
105365	Electrodos de tungsteno rojo	2,4	1

V1.7.6.5/ES_M_SL100/6/11-11-28/#6165736165672]

PlasmaCut Berner 26K Compressor

PlasmaCut Berner 26K Compressor

La innovación en el corte por plasma

Ámbito de aplicación

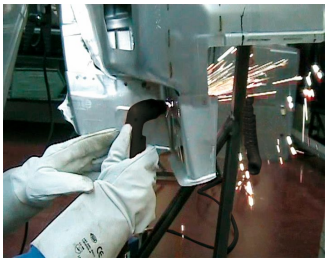
- Especialmente destinado para decoración en forja, cerrajería, trabajos de demolición y constructores de estructuras metálicas, trabajos con acero inoxidable, metalisterías, aluministas para el corte de tubos metálicos y trabajos de corte de metal en general.
- Corta todo material conductor sin deformarlo (acero inox, hierro, latón, aluminio, cobre, etc.).

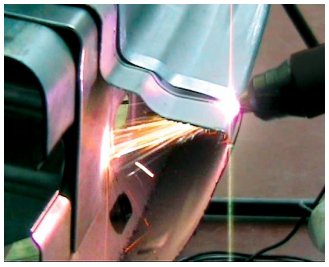
Ventajas

- Resulta extremadamente cómodo de transportar gracias a su poco peso.
- Cortes rápidos y limpios.
- Máxima seguridad de trabajo. Si la antorcha no toca el material conductor a cortar, al oprimir el gatillo entrando en contacto con otra superficie distinta a la masa, no funciona.
- Gracias a la libertad de movilidad en el corte, podremos cortar en la dirección deseada e incluso "dibujar". Con el set para circulos Plasmacut Berner podremos cortar círculos perfectos y semicírculos.
- A largo plazo es una herramienta económica por la nula utilización de consumibles de elevado coste.

Datos técnicos

Dimensiones: 420 x 430 x 190 mm.
Peso: 16 Kg.
Factor de utilización: 40% -22 A / 60 % -18 A / 100% -13 A.
Frecuencia: 50 / 60 Hz.
Intensidad de alimentación: 25 A.
Tensión de alimentación: 230 V.
Tensión en vacío: 460 V.
Potencia absorbida: 3,3 KvA.
Campode regulación: 5 / 25 Amp.
Espesor máx. corte discontinuo (corte de 0,5 a 1 mm de long. sin parar):
Hierro: corte limpio 6 mm.
Acero inox: corte limpio 4 mm.
Aluminio: corte limpio 2 mm.
Cobre: corte limpio 2 mm.
Espesor máx. corte continuo (corte de 0,5 a 1 mm de long. sin parar):
Hierro: corte limpio 3,5 mm.
Acero inox: corte limpio 2 mm.
Aluminio: corte limpio 1,5 mm.
Cobre: corte limpio 1,5 mm.
Clase de protección: IP 23S.
Longitud del cable de antorcha: 4 m.





El Único Inverter 2 AÑOS BERNER GARANTÍA

V1.7.6.5/ES_M_SL100/7/11-11-29/#61711[61711]

Características
El corte por plasma se basa en una combinación de corriente eléctrica y presión del aire; el arco eléctrico se enciende entre el electrodo de plasma y la capa plasmógena, y el flujo de aire comprimido lo empuja a través del orificio de la capa plasmógena. Se crea así un rayo de plasma de temperatura extremadamente elevada que funde y corta el material conductor sin deformarlo (acero inox, hierro, latón, aluminio, cobre, etc).
Compresor incorporado.
Corte preciso incluso en superficies pintadas.
La utilización del aire comprimido, sólo permite trabajar en zonas de trabajo en las que no haya gas.

Nota
- Advertencia: este aparato se ha diseñado para trabajar con alargaderas de cables de Ø mínimo de 2,5 - 4 mm; de no ser así se recomienda conectarlo directamente a la red, para que su rendimiento no sea inferior.
- Normas: leer las normas estandarizadas CEI 26/9- CENLEC HD 407 y CEI 26.11- CENELEC HD 433 con detenimiento antes de usar el equipo, y asegurarse de que el aislamiento del cable de alimentación esté en perfecto estado. Certificado de conformidad (CE).
- El equipo contiene: 1 antorcha, 1 manual plasma de corte, 1 pinza de masa con cable de 4 m y 1 juego de consumibles (electrodo, anillo y boquilla).
- Se puede utilizar con un grupo de electrógenos y generadores de corriente siempre que sean como mínimo de 4 Kw.
- Este artículo se sirve bajo pedido, por lo que es posible que no haya stock disponible, el plazo será aproximado de 2-3 semanas desde la fecha efectiva de recepción del pedido.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
057691	PlasmaCut Berner 26K Compressor	1

Equipos de soldadura hilo

Ámbito de aplicación

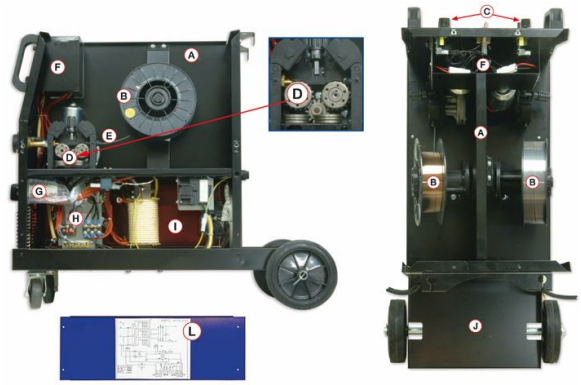
- SOLDADURA MIG/MAG:
- Consiste en mantener un arco entre un electrodo de hilo sólido continuo y la pieza a soldar.
- Tanto el arco eléctrico como el hilo de soldadura se protegen mediante un gas, pudiendo ser éste activo o inerte.
- El procedimiento es adecuado para unir la mayoría de materiales.
- Es más productiva que la soldadura MMA (con electrodo), donde se pierde productividad cada vez que se produce una parada para reponer el electrodo consumido.
- No produce pérdidas de material y es muy versátil, pudiendo depositar el metal a una gran velocidad y en todas las posiciones.
- El procedimiento es muy utilizado en espesores delgados y medios, en fabricaciones de acero y estructuras de aleaciones de aluminio, especialmente donde se requiere un gran porcentaje de trabajo manual.

MIG/MAG BERNER Doble antorcha

Ideal para talleres y carpinterías metálicas

Ventajas

- El equipo de soldadura Mig-Mag doble antorcha BERNER, incorpora importantes ventajas y sustanciales mejoras en comparación a otros equipos presentes en el mercado:
- La Mig-Mag doble antorcha BERNER, es bitensión 230/400 V.
- Incorpora 2 controles, 1 por cada motor de arrastre.
- Las antorchas son de 3 m para CuSi y Fe y de 2 m para aluminio (con sirga de grafito).
- El transformador de potencia y la inductancia de salida son de cobre.
- Incorpora diafragma de separación interior entre bobinas de aluminio y ferrítico.
- Tiene control analógico.
- Dispone de 4 rodillos de arrastre, para Ø 0,6 - 0,8 - 1,0 y 1,2 mm.
- Novedoso sistema AIR COOL SYSTEM, permite máxima refrigeración interna gracias a su diseño de túnel que canaliza la refrigeración mediante su electro ventilación, evitando el sobrecalentamiento.
- También cuenta con un testigo luminoso y dispositivo térmico de desconexión.
- Bobina inductora aislada de cobre aislada que minimiza la carga electromagnética.
- Mínimas vibraciones.
- Chasis reforzado apto para botellas de carga grande, además incorpora cadena de seguridad que evita que la botella se salga de su ubicación.
- Muy silenciosa gracias a su estructura interna.



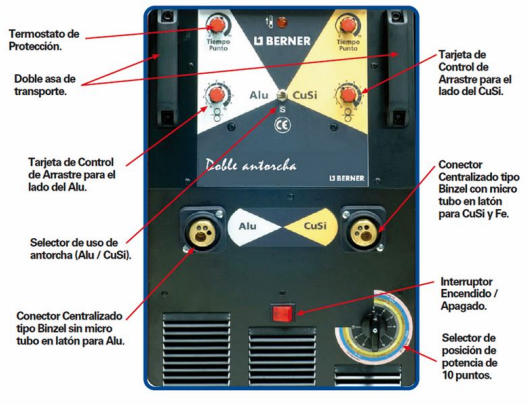
V1.7.6.5/ES_M_SL100/8/13-04-19/#1082534[1082418]

Datos técnicos
Tensión de alimentación: 230/400 V (trifásica) (bitensión).
Corriente máx. absorbida: 17,5 A / 10 A.
Potencia máx. absorbida: 6 kVA.
Corriente de cortocircuito: 210 A.
Tensión secundaria en vacío: 15-24,5 V.
Factor de servicio: 205 A -25% 170 A - 60% 130 A - 100%.
Largo de antorchas: CuSi-Fe: 3 m, aluminio 2 m.
Frecuencia nominal: 50 / 60 Hz.
Capacidad de soldadura aluminio: (0,8/1,2 mm) 2-7 kg bobina.
Capacidad de soldadura CuSi: (0,6/1,2 mm) 2-5-15 kg bobina.
Capacidad de soldadura Fe: (0,6/1,0 mm) 5-15 kg bobina.
Ventilación: 1 ventilador
Protección termostática: en primario de transformador.
Presión máxima de trabajo: 6/8 Bar argón/CO^2.
Peso neto: 70 kg (sin hilos).
Dimensiones: 350 x 840 x 730 mm.

Características
Detalles constructivos:
A) Diafragma divisorio, para separar la zona de CuSi y la de aluminio, para que el hilo de aluminio no se contamine con el CuSi.
B) Posibilidad de carga de bobinas de 15 kg, de 6,5 kg. y de 2 kg.
C) Doble control, una tarjeta de control para cada motor de arrastre.
D) Motores de arrastre con 4 rodillos dentados cada uno.
Canales de arrastre disponibles:
-CuSi 0,6-0,8-1,0-1,2
-Aluminio 0,8-1,0-1,2 (A)
-Sin gas 0,9
E) Tubo de grafito para el guiado del hilo hasta el motor de arrastre.
F) Compartimento de protección antipolvo e impactos para la electrónica de los controles.
G) Conmutador de potencia de 10 posiciones, protegido contra suciedades y virutas metálicas.
H) Bornero para cambio de tensión en trifásico de 230 V a 400 V y viceversa.
I) Perfecta accesibilidad a todos los elementos constructivos para un fácil mantenimiento.
J) Base de soporte de la botella, reforzada por el eje de las ruedas traseras.
K) Mástil de soporte para el descanso de las dos antorchas y de la masa.
L) Adhesivo con el esquema eléctrico en el exterior de la tapa derecha, para su fácil uso en caso de necesitar asistencia técnica.

Compuesto por
- Manoreductor para argón.
- Pinza y cable de masa extraíble.
- Pantalla de mano DIN 11.
- Tubo para gas 20 bares con abrazaderas.
- Antorcha para acero.
- Antorcha para aluminio.
- Enchufe eléctrico tipo zetac instalado.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
185275	MIG/MAG BERNER Doble antorcha	1


Termostato de Protección.
Doble asa de transporte.
Tarjeta de Control de Arrastre para el lado del Alu.
Selector de uso de antorcha (Alu / CuSi).
Conector Centralizado tipo Binzel sin micro tubo en latón para Alu.
Tarjeta de Control de Arrastre para el lado del CuSi.
Conector Centralizado tipo Binzel con micro tubo en latón para CuSi y Fe.
Interruptor Encendido / Apagado.
Selector de posición de potencia de 10 puntos.
BERNER
Alu
CuSi
Doble antorcha

Posición de Potencia	Diámetros y tipos de hilos aconsejados en cada posición				
1	0,8 AlSi 12% AWS BALSi4	0,8 AlMg 5% AWS ER5356	0,8 CuSi 3% AWS ERCUSi-A	0,6 Fe AWS ER7056	0,9 Hilo NoGas AWS E71TGS
2					
3			0,8 CuSi 3% AWS ERCUSi-A	0,8 Fe AWS ER7056	
4	1,0 AlSi 12% AWS BALSi4	1,0 AlMg 5% AWS ER5356			
5					
6			1,0 CuSi 3% AWS ERCUSi-A		
7				1,0 Fe AWS ER7056	
8	1,2 AlSi 12% AWS BALSi4	1,2 AlMg 5% AWS ER5356			
9					
10			1,2 CuSi 3% AWS ERCUSi-A		

V1.7.6.5/ES_M_SL100/8/13-04-19/#1082534[1082418]

Equipo de soldadura MIG/MAG BERNER 170 A

Ámbito de aplicación

- Equipo de soldadura ideal para los talleres y carpinterías metálicas, ya que su diseño le otorga características que resultan fundamentales para este tipo de trabajos. Su gran versatilidad le permite trabajar desde chapa fina de aluminio (0,5 mm sin perforarlo) hasta estructuras de acero de gran espesor.
- Permite trabajar a baja intensidad (desde 0,5 mm en aluminio), sin perforar el material, ya que cuenta con una serie de sencillos dispositivos que regulan las características de la máquina en este tipo de trabajos.
- El cuerpo de la antorcha tiene un tamaño reducido, permite trabajar con mayor precisión en espacios de difícil acceso.

Ventajas

- 1. POTENTE:
- Motor del conjunto de arrastre de hilo de alta potencia (60 W), que le otorga un 100% de estabilidad a la hora de soldar. Rectificador de diodos de 250 A (es capaz de resistir una potencia superior a su intensidad nominal).
- Transformador capaz de desarrollar:
  Para aluminio desde 0,5 mm= desde 14 V/30 A.
  Para aceros de gran espesor= hasta 32 V/ [250 A (en pico) - 190 A (al 60%)].
- 2. VERSÁTIL
- Puede soldar:
  Aluminio desde 0,5 mm hasta grandes grosores.
  Acero/acero inox para grandes espesores.
  Gracias a su conjunto de arrastre de hilo integrado, que cuenta con dos rodillos metálicos tipo "tandem" (paralelos) con un tensor simplificado, se puede emplear para la soldadura hilo macizo o tubulares de diámetros 0,6 a 1,0 mm.
- Dispone de:
  Rodillos intercambiables.
  Transformador de potencia con siete puntos de regulación.
  Control analógico de velocidad de alta precisión, que evita la regulación constante.
  Dos ruedas pivotantes que facilitan su transporte y dos ruedas grandes reforzadas para soportar un mayor peso (botella de carga).
  Euroconector tipo Binzel, universal para antorcha.
- 3. SEGURA:
- Novedoso sistema AIR COOL SYSTEM, permite máxima refrigeración interna gracias a su diseño de túnel que canaliza la refrigeración mediante su electro ventilación, evitando el sobrecalentamiento.
- También cuenta con testigo luminoso y dispositivo térmico de desconexión.
- Bobina inductora aislada de cobre aislada que minimiza la carga electromagnética.
- Mínimas vibraciones.
- Chasis reforzado apto para botellas de carga grande, además incorpora cadena de seguridad que evita que la botella se salga de su ubicación.
- Muy silenciosa gracias a su estructura interna.

V1.7.6.5/ES_M_SL100/8/13-04-19/#1082534[1082418]

Datos técnicos
Alimentación: bitensión: III 230 - 400 V tres fases.
Potencia máxima absorbida: 6 kVA.
Factor de servicio en ciclo de: 10´.
Según normas: EN 60974-1 y IEC 974-1: 220 A (30%), 190 A.
Campo de regulación: 15-220 A.
Hilo utilizable: Ø 0,6- Ø 0,8- Ø 1,0 (Ø 0,9 no gas).
Dimensiones: 506 x 887 x 648 mm.
Peso: 62 kg.

Compuesto por
- Manoreductor para argón.
- Pinza y cable de masa integrado.
- Pantalla de mano DIN 11.
- Tubo trenzado transparente.
- Bobina de hilo 2 kg Ø 0,8 acero.
- Antorcha 150 para acero.
- Enchufe eléctrico tipo zetac instalado.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
185274	Equipo de soldadura MIG-MAG BERNER 170 A	1

V1.7.6.5/ES_M_SL100/8/13-04-19/#1082534[1082418]

Berner Jet 3608

Berner Jet 3608

Extremadamente potente con hasta 2250 °C

Ventajas

- Inmejorable para la soldadura con aleaciones y bobinas de estaño "Soldaduras blandas y fuertes".
- Sistema seguro y versátil gracias al regulador de presión.
- Llama firme.

Características

Dispone de tres boquillas diferentes según la aplicación necesaria:
1.- boquilla Berner Jet gruesa, efecto calórico de 3500 watt y un consumo de gas de 230 gr/h.
2.- boquilla Berner Jet estandar, para soldadura blanda, con llama potente, precisa y estable con un Ø de 16mm. Efecto calórico de 1300 watt y un consumo de gas de 100gr/h.
3.- boquilla Berner Jet turbo, para soldadura blanda y fuerte. Llama intensa que repite el turbo durante la soldadura con un Ø de 14mm. Efecto calórico de 2400 watt y un consumo de gas de 185gr/h.

Nota

- El contenido del cartucho de gas es de 210 gr / 360 ml.

Berner Jet

Cartucho de gas

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
005590	Berner Jet 3608	1
Accesorios disponibles		**UV**
005373	Cartucho gas	1

Berner Jet 3608 en BERA CLIC+

Extremadamente potente

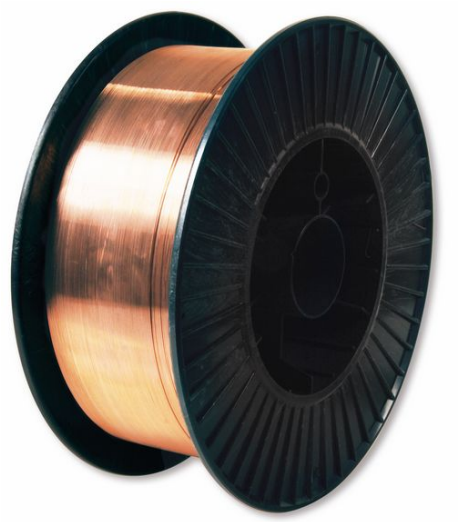
Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
103132	Berner Jet 3608 en BERA CLIC+	1
Contenido		**Ctd.**
Berner Jet 3608		1
Boquilla Berner Jet		1
Boquilla Berner Jet Guesa		1
Boquilla Berner Jet Estandar		1
Boquilla Berner Jet Turbo		1
Cartucho gas 210g/360mL		2

V1.7.6.5/ES_M_SL100/9/13-02-21/#617511[617510]

Soldadura hilo MIG/MAG

Cumple todas las Normativas Europeas

Hilo acero MIG/MAG ER 70 S-6



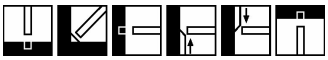
Ámbito de aplicación
- Uso universal para soldar hierros y aceros (aceros al carbono hasta + 530 N/mm²).

Ventajas
- Bobinado por capas del mismo espesor, que facilita la soldadura y evita interrupciones en la soldadura.
- Envasado en bobinas de termoplástico de alta dureza, que no desgasta el soporte de las máquinas MIG/MAG y además no necesita adaptador.
- Tiene un cordón estable y una soldadura limpia.

Datos técnicos
Intensidad soldadura para ø 0,8 mm: 60-185 A.
Intensidad soldadura para ø 1,0 mm: 80-300 A.
Intensidad soldadura para ø 1,2 mm: 120-380 A.

Modo de empleo
- Debe usarse según EN 438 gas protector argón + CO2, para obtener buenos resultados.
- El tipo de corriente necesaria es la CC+ (corriente continua positiva).
- Las zonas a soldar deben estar limpias de aceite, grasa, y secas (sin humedad).
- Ha de cepillarse la superficie a soldar tras la limpieza de la zona.

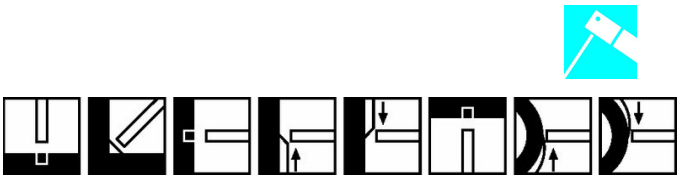
Nota
- Clasificación AWS A5. 18: ER 70S-6.

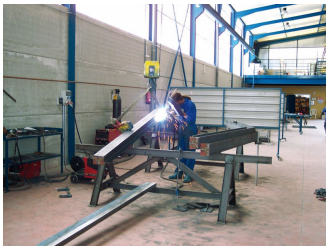


Número Artículo	Denominación Artículo	ø (mm)	Peso (Kg)	UV unidad
015792	Bobina hilo acero MIG/MAG ER 70 S-6	0,8	15	1
190810	Bobina hilo acero MIG/MAG ER 70 S-6	1,0	15	1
751669	Bobina hilo acero MIG/MAG ER 70 S-6	1,2	15	1

V1.7.6.5/ES_M_SL110/1/12-09-24/#619671[619670]

Soldadura electrodo MMA





Electrodos de rutilo BASICline

Ámbito de aplicación

- Uso exclusivo para cordones de soldaduras que después se desbasten, muy utilizado en carpintería metálica- cerrajería (fabricación de rejas, barandillas) y otras aplicaciones en la que soldemos aceros o hierros.

Ventajas

- Utilizable en todas las posiciones.
- Rápido encendido y reencendido.
- Cordón limpio, con poca escoria.
- Fácil de aplicar, con suave fusión.
- Muy buen comportamiento en soldadura vertical ascendente o descendente y en cordones de soldaduras discontinuas.

Datos técnicos

Carga de rotura: 450-481 Mpa.
Límite elástico: 331-382 Mpa.
Alargamiento: 24%
Tipo de corriente:
- C.C: positivo o negativo.
- C.A: Tensión en vacio > 53/54 V.

Aprovaciones: CCS, LR, GL, ABS.

Características

Cumple todas las Normativas Europeas.

Nota

- Clasificación AWS A5. 1-91: E6013.
- Preservar de la humedad, en caso contrario no garantizamos el perfecto funcionamiento.

Información	Ø (mm)	Unidades por caja
	2,0	300
	2,5	230
	3,3	150

Número Artículo	Denominación Artículo	Ø (mm)	Long. (mm)	Intensidad soldadura (A)	UV unidad
751618	Electrodo rutilo E-6013	2,0	350	40 - 70	1
996737	Electrodo rutilo E-6013	2,5	350	70 - 100	1
996739	Electrodo rutilo E-6013	3,3	350	90 - 150	1

V1.7.6.5/ES_M_SL110/2/12-07-16/#619563[619561]

Electrodos de rutilo TOPline

Diseñado expresamente para soldar estructuras en todas las posiciones incluida la vertical descendente

Ámbito de aplicación

- Uso universal, carpintería metálica, cerrajería, calderería, estructuras metálicas, fabricantes de muebles de acero, fabricantes de mobiliario urbano y señalización, etc.

Ventajas

- Incorpora sistema de auto-descascarillado del cordón de la soldadura.
- Cordón limpio con poca escoria y sin poros.
- Indicado tanto para soldaduras continuas como discontinuas.
- Fácil de utilizar en cualquier situación de uso general.

Características

Cumple todas las Normativas Europeas.
Utilizable en todas las posiciones.
Rápido encendido y reencendido.
Poco desprendimiento de chispas y de humo.
Fácil de aplicar, con suave fusión.

Nota

- Preservar de la humedad, en caso contrario, no garantizamos el perfecto funcionamiento.

INFORMACIÓN TÉCNICA Clasificación y aprobaciones	Características mecánicas	Tipo de corriente
AWS A5.1: E6013	Carga de rotura: 470-520 Mpa	C.C: positivo o negativo
UNI 5132: E44L2RC12R09	Límite elástico: 400-450 Mpa	C.A: tensión en vacío>45V
ISO 2560: E432R12	Alargamiento: 24-26%	
DIN 1913: E4322R(C)3		

Número Artículo	Denominación Artículo	Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad soldadura (A)	Nº electrodos x caja	UV unidad
059329	Electrodo rutilo TOPline	2,0	300	40 - 70	400	1
060645	Electrodo rutilo TOPline	2,5	350	60 - 100	250	1
059334	Electrodo rutilo TOPline	3,3	350	90 - 130	160	1

Electrodo BÁSICO E-7018

Cumple todas las Normativas Europeas

Ámbito de aplicación

- Para soldadura con gran resistencia mecánica.
- Estructuras metálicas, cerrajería, carpintería metálica, etc., en las que soldemos aceros o hierros.

Ventajas

- Rápido cebado. Fácil de aplicar, con suave fusión.
- Escoria fácil de limpiar. Poco desprendimiento de chispas.

Datos técnicos

Rm: aprox. 561 Mpa.
A4-A5: aprox. 24 %.
Tipo de corriente: C.C/C.A.

Características

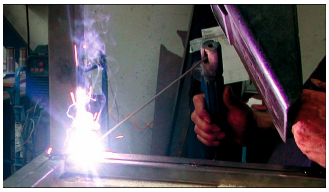
Clasificación AWS A5. 1-91: E7018.

Número Artículo	Denominación Artículo	Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad soldadura (A)	Nº electrodos	UV unidad
996743	Electrodo BÁSICO E-7018	2,5	350	60 - 90	230	1
996744	Electrodo BÁSICO E-7018	3,2	350	70 - 130	150	1
048504	Electrodo BÁSICO E-7018	4,0	400	110 - 190	89	1

V1.7.6.5/ES_M_SL110/2/12-07-16/#619563[619561]

Consumibles de soldadura

Electrodo INOX E-308



Cumple todas las normativas europeas

Ámbito de aplicación
- Construcción y reparaciones, en general, en las que soldemos aceros inoxidables 18 Cr, 12 Ni, 8 Mo y aceros INOX AISI 308.

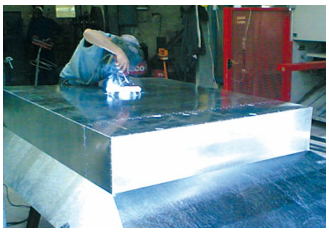
Ventajas
- Rápido cebado.
- Escoria fácil de limpiar.
- Poco desprendimiento de chispas.
- Fácil de aplicar, con suave fusión.

Datos técnicos
Tensión de rotura: aprox. 520 N/mm².
Alargamiento: aprox. 35 %.
Tipo de corriente: C.C/C.A.

Características
Clasificación AWS A5.4: E308 L-16.

Número Artículo	Denominación Artículo	Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad soldadura (A)	Nº electrodos	UV unidad
048276	Electrodo INOX E-308	2,0	300	30 - 50	150	1
048272	Electrodo INOX E-308	2,5	300	50 - 75	100	1

Electrodo INOX E-316



Cumple todas las normativas europeas

Ámbito de aplicación
- Para industria alimentaria, hostelería, calderas, construcción de depósitos en los que soldemos aceros inoxidables 18 Cr, 12 Ni, 8 Mo y aceros INOX AISI 316.

Ventajas
- Rápido cebado.
- Escoria fácil de limpiar.
- Poco desprendimiento de chispas.
- Fácil de aplicar, con suave fusión.

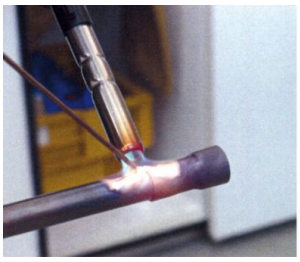
Datos técnicos
Tensión de rotura: aprox. 520 N/mm².
Alargamiento: aprox. 30 %.
Tipo de corriente: C.C/C.A.

Características
Clasificación AWS A5.4: E316 L-16.

Número Artículo	Denominación Artículo	Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad soldadura (A)	Nº electrodos	UV unidad
048271	Electrodo INOX E-316	2,0	300	30 - 50	150	1
048273	Electrodo INOX E-316	2,5	300	50 - 75	100	1
048270	Electrodo INOX E-316	3,2	300	75 - 110	75	1

V1.7.6.5/ES_M_SL110/2/12-07-16/#619563[619561]

Varilla Berner para soldadura fuerte



Ámbito de aplicación
- Entre los usuarios de este proceso se encuentran los electricistas, instaladores de aires acondicionados, etc.

Características
En la soldadura fuerte, las varillas de material de aporte poseen un punto de fusión superior a los 450 °C. Una vez en estado líquido, el material de aporte fluye a lo largo de las superficies a soldar por capilaridad.
Depende del material a unir "soldar" y de la aplicación de esta (tuberías, climatización) debemos elegir un tipo de varilla de aporte u otra.

Varillas de aporte cobre-fósforo

Norma AWS DIN: B CuP-2

Ámbito de aplicación
- Para la realización de uniones por fusión de piezas de cobre (o aleaciones de cobre).
- Utilizadas para las soldaduras de calefacción. No debe utilizarse para materiales férricos.

Datos técnicos
Temperatura de fusión: 710 °C / 793 °C.

Características
Muy económica.
Compuesto del 93 % de cobre y 7 % de fósforo.
Se recomienda la utilización del Flux decapante FLD-A para soldar cobre (o aleaciones de cobre).

Número Artículo	Denominación Artículo	Ø (mm)	Long. (mm)	Peso (kg)	UV unidad
133322	Varillas cobre-fósforo	2	500	1	1

Varillas de aporte latón

Norma AWS DIN: 6 AG2 / 40 AG2

Ámbito de aplicación
- Indispensable para la realización de uniones por fusión de tubos de metal ferrosos, aleaciones de níquel, etc.

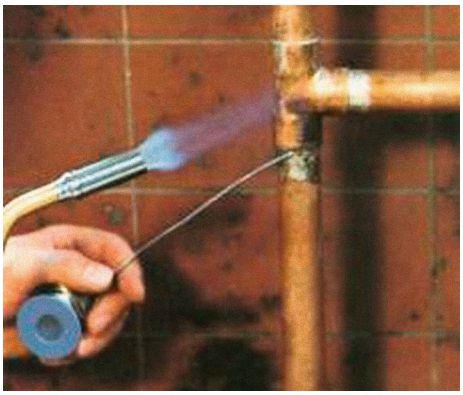
Datos técnicos
Temperatura fusión: 680 °C

Características
Dotado de una gran fluidez a base de latón y aditivos especiales que facilitan la soldadura sobre el metal.
Esta varilla incluye un recubrimiento de flux decapante de alto poder desoxidante por lo que se aplica directamente.

Número Artículo	Denominación Artículo	Long. (mm)	Peso (g)	UV unidad
133318	Varillas latón	500	1000	1

V1.7.6.5/ES_M_SL110/3/11-11-29/#621255[621254]

Bobina Berner para soldadura blanda



Características
Método de elección de la bobina de estaño, apropiada según soldadura.
Para la soldadura de tubos de cobre es importante escoger una aleación con el punto de fusión más bajo posible, pero cumpliendo las condiciones para las cuales haya sido elegida. La razón de esta elección, es que el cobre reduce su dureza a temperaturas altas, perdiendo parte de sus cualidades características. En el caso de diámetros de tubo superiores a 50 mm o de gran longitud o donde la temperatura de trabajo alcance los 110 °C debe emplearse soldadura fuerte. En todos los casos deben evitarse temperaturas innecesariamente altas, así como un tiempo de aplicación de calor excesivo.

Bobina soldadura plata 3,5/4 % - 6 %

Norma: DIN 1707-1981 y UNE 37-403-86

Ámbito de aplicación
- Instalaciones de calefacciones centrales y conducciones de agua caliente en las que las temperaturas sean altas y los cambios de temperaturas puedan producir contracciones bruscas en la soldadura.
- Instalaciones de uso alimenticio y agua caliente.
- Su brillo duradero la hace imprescindible en soldadura capilar de joyería y aceros inoxidables.
- Para realizar muy buenas juntas sobre hierro o acero inoxidable.

Datos técnicos
Temperatura de fusión: 221 - 224 °C.

Características
Soldadura de alta calidad y gran capilaridad de penetración. Aporta gran resistencia mecánica y conductividad eléctrica. Conforme a la normativa para soldaduras en tubos de cobre de uso sanitario.

Nota
- Antes de soldar, usar el Flux decapante para soldadura blanda FLD-E.

Número Artículo	Denominación Artículo	Ø (mm)	Peso (g)	UV unidad
043859	Bobina soldadura plata 6%	2	250	1
133315	Bobina soldadura plata 3,5-4%	2	250	1

V1.7.6.5/ES_M_SL110/4/11-11-29/#621303[621302]

Flux decapante

Flux decapante FLD-A Berner

Soldadura fuerte

Ámbito de aplicación

- Se debe usar con las varillas de aporte de cobre-fósforo (CuP-2) y las varillas de aporte a base de plata (6 AG2 / 40 AG2).
- No usar con las varillas de aporte de latón puesto que incluyen un recubrimiento de Flux decapante especial.

Número Artículo	Denominación Artículo	Peso (g)	UV unidad
164396	Flux decapante FLD-A	200	1

Flux decapante FLD-E Berner

Soldadura blanda

Ámbito de aplicación

- Indispensable para la utilización en soldadura blanda, especialmente para decapar los tubos de cobre en soldaduras con estaño.
- Para instalaciones de agua caliente y fría.

Ventajas

- Máxima capilaridad de soldadura.

Nota

- Conforme a la nueva reglamentación y normas sanitarias.

Número Artículo	Denominación Artículo	Peso (g)	UV unidad
133314	Flux decapante FLD-E	100	1

V1.7.6.5/ES_M_SL110/5/11-11-29/#621309[621308]

Bobinas hilo soldadura electrónica

Bobinas hilo soldadura electrónica

Acabado limpio y brillante

Ventajas

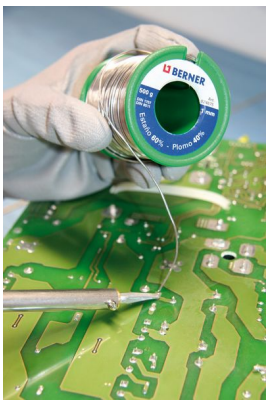
- Rápida fusión, permitiendo soldaduras en componentes delicados.
- Sus 5 núcleos de fundente proporcionan una mejor penetración y reparto de la soldadura.

Datos técnicos

Temperatura de fusión: desde 183 °C hasta 188 °C.

Características

Fabricadas con 5 almas de adhesivo.
Aleaciones de estaño 60% y plomo 40% de PRIMERA FUSIÓN, garantizando la elevada calidad, necesaria para aplicaciones seguras en soldaduras electrónicas de nivel profesional.
Conforme a la normativa sobre aleación: DIN 1707, BS219; y a la normativa sobre fundente: DIN 8511.



Número Artículo	Denominación Artículo	Ø hilo (mm)	Peso (g)	UV unidad
024675	Bobina hilo soldadura electrónica	1,0	500	1
900339	Bobina hilo soldadura electrónica	2,0	500	1

V1.7.6.5/ES_M_SL110/6/11-11-29/#6193041619303

Útiles para la soldadura

Mordaza de presión para soldar

Ámbito de aplicación
- Especialmente desarrollada para sujetar piezas a soldar.
- Muy recomendada para soldar en ángulo, gracias a su boca en forma de U.

Datos técnicos
Longitud: 225 mm.
Capacidad de apertura: 0-49 mm.
Ancho de boca: 70 mm.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
251470	Mordaza presión para soldar	1

Mascarilla higiénica autofiltrante FFP2

Conforme a Norma EN 149 2001, CE 0086

Ámbito de aplicación
- Protección contra el polvo y las partículas sólidas o líquidas tóxicas o irritantes las nieblas nocivas y malos olores.
- Se puede utilizar para trabajos de soldadura y oxicorte.

Datos técnicos
Límite de protección: hasta 10 veces el valor TLV.

Características
Incluye 2 cintas elásticas de fijación y de una pinza metálica ajustable.
Sustancias filtradas: carbón, grafito, vidrio, metales ferrosos, humos metálicos, cenizas, etc.

Nota
- Las mascarillas con válvula se recomiendan para trabajos en los que se exija un gran esfuerzo físico o se desarrollen en zonas de altas temperaturas.
- La válvula facilita la exhalación, aumentando la vida útil de la mascarilla.

Número Artículo	Denominación Artículo	Clase de filtro	Válvula	UV unidad
519397	Mascarilla higiénica autofiltrante	FFP2	con	10

Delantal serraje

Ámbito de aplicación
- Especialmente fabricado para la protección contra las chispas en trabajos de soldadura.

Características
Completamente en serraje, con cierre lateral y hebilla ajustable.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
118502	Delantal serraje soldador	1

V1.7.6.5/ES_M_SL120/1/12-02-08/#621382[621380]

Polainas serraje

Características
Completamente en serraje, con cierre lateral y hebilla ajustable.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
150008	Polainas serraje soldador	1

Cepillo púas metal INOX

Ámbito de aplicación
- Para la limpieza mecánica y la eliminación de la escoria procedente del trabajo de soldadura.

Ventajas
- Las púas en acero inoxidable evitarán la oxidación, alargando, por tanto, la vida útil de la herramienta.

Características
Cuerpo de madera.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
024679	Cepillo púas metal INOX 3214	1

Marcador de soldadura blanco

Resistente a altas temperaturas

Ámbito de aplicación
- Especialmente diseñado para el marcaje de piezas antes de soldar.

Ventajas
- Máxima visibilidad del marcado a través de cristales protectores de soldar, evitando errores por mala visibilidad de la pieza a soldar.

Datos técnicos
Longitud: 100 mm.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
170988	Marcador soldadura blanco	1

V1.7.6.5/ES_M_SL120/1/12-02-08/#621382[621380]

Caretas y gafas soldador

Careta de mano de soldador

Ámbito de aplicación
- Para trabajos de soldadura con electrodo "MMA".

Ventajas
- Realizada en material termoformado.
- Con soporte de sujeción de mano.
- Resistencia a la perforación provocada por salpicaduras de escoria.

Datos técnicos
Certificación CE conforme a la Norma Europea: EN175.
Dimensiones ocular: 90 x 110 mm.

Nota
- NO incluye cristales.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
186856	Careta de mano soldador	1

Cristales para careta de mano

Ámbito de aplicación
- Para la careta manual.

Número Artículo	Denominación Artículo	Medidas (mm)	Color	UV unidad
175587	Cubre filtro careta mano	110 x 90	Claro	1
181056	Ocular careta de mano A10	110 x 90	Teñido	1
186864	Ocular careta de mano A12	110 x 90	Teñido	1
175099	Ocular careta de mano A9	110 x 90	Teñido	1

OCULAR

CUBRE FILTRO

V1.7.6.5/ES_M_SL120/2/13-04-19/#621326[621314]

Careta de soldador abatible

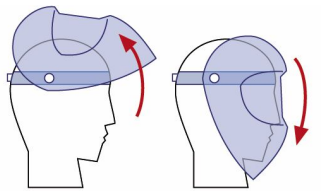
Certificación CE conforme a la Norma Europea EN 175

Ámbito de aplicación
- Careta de soldador diseñada para proteger contra las proyecciones y radiaciones que genera el arco de soldadura.
- Para trabajos de soldadura con electrodo "MMA".

Ventajas
- Máxima cobertura de rostro y cabeza con un mínimo peso.
- Es oscilobatiente, para facilitar la visión sin filtro con sólo levantar la máscara hacia arriba.
- Realizada en una resina especial que ofrece una gran resistencia al calor y a las proyecciones.
- El frontal de la careta es cóncavo para una mejor dispersión de los humos tóxicos.
- Gracias a su amplia área buco-nasal, se puede utilizar junto con mascarillas de protección.

Datos técnicos
Medidas ocular: 110 x 55 mm.

Características
No contiene ninguna parte metálica para prevenir posibles riesgos eléctricos. Posee una amplia área de visión.



Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
052357	Careta soldador abatible	1

Cristales para careta abatible

Ámbito de aplicación
- Para la careta abatible.

Número Artículo	Denominación Artículo	Medidas (mm)	Color	UV unidad
052358	Cubre filtro careta abatible	110 x 90	Transparente	1
052359	Ocular careta abatible A10	110 x 55	Coloreado	1
052360	Ocular careta abatible A11	110 x 55	Coloreado	1
052361	Ocular careta abatible A12	110 x 55	Coloreado	1

V1.7.6.5/ES_M_SL120/2/13-04-19/#621326[621314]

Careta soldador electrónica Profi con regulador 9 a 13

Certificación CE conforme a la Norma Europea EN 379 y EN 195

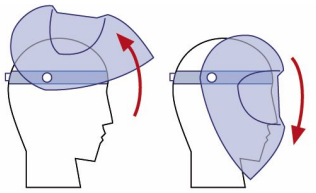
Ámbito de aplicación

- Para trabajos de soldadura con electrodo "MMA", con hilo MIG/MAG, plasma, con varilla de aporte TIG. Para trabajos de soldadura con poca luz.
- Ofrece al usuario una protección completa contra la radiación de soldadura UV/IR (ultra-violeta/infra-rojos) y una gran comodidad con su diadema ajustable dejando las manos libres.

Ventajas

- El casette filtrante se inicia automáticamente cuando el arco se ilumina. No es necesario pulsar el botón de inicio, además cambia automáticamente la luz de sombra (DIN 4) a la tonalidad más oscura (DIN 9-13) durante la soldadura.
- Cuando se detiene la soldadura, el filtro devuelve automáticamente a la sombra parcial.
- Aumento de la productividad y la calidad de la soldadura al tener las manos libres. Muy ligera.
- Posibilidad de regular la sensibilidad de los sensores para la detección con un potenciómetro.
- Posición "mecanizado" grado 4, diseñado para las operaciones de corte, desbaste, lijado sin necesidad de quitarte la careta.

Casette filtrante



Datos técnicos

Tiempo de reacción: 0,1 ms (0,0001 s).
Tiempo de retorno a claro: de 0,1 a 1 s.
Tipo de protección: DIN 4/9-13 regulable.
Campo de visión: 97 x 47 mm.
Dimensiones de filtro: 110 x 90 x 10 mm.
Tono claro: DIN 4.
Tono oscuro de protección: regulable en 5 posiciones de DIN 9, DIN 10, DIN 11, DIN 12 y DIN 13.
Peso: 455 g.

Características

Batería de litio 3V y células solares.
2 sensores ópticos independientes.
Filtración de los rayos UV e IR permanente.
Regulación de la sensibilidad.
Posibilidad de regular la luminosidad y brillo.
Funciona a través de una célula solar (sin pilas).
Protección permanente contra los rayos UV (tono 15), IR (tono 14).

Modo de empleo

- Importante: eliminar los 2 films de protección de la pantalla antes de la primera utilización.
- Lea las instrucciones de seguridad antes de su uso.

Número Artículo	Denominación Artículo	UV unidad
170584	Careta soldador electrónica Profi	1
Accesorios disponibles		**UV**
046713	Protección ocular exterior F+V	10
170587	Protección ocular interior V DIN4	1

V1.7.6.5/ES_M_SL120/2/13-04-19/#621326[621314]

Careta de soldador de cristal líquido regulable

Certificación CE conforme a la Norma Europea EN 379, EN 175 S

Ámbito de aplicación

- Careta de soldador diseñada para proteger contra las proyecciones y radiaciones que genera el arco de soldadura.
- Para trabajos de soldadura con electrodo "MMA" y con hilo MIG/MAG.

Ventajas

- Posee una amplia área de visión.
- Alimentación mediante célula solar incorporada. Sensibilidad de oscurecimiento regulable automático. Máxima cobertura de rostro y cabeza con un mínimo peso.
- Realizada en una resina especial que ofrece una gran resistencia al calor y a las proyecciones. El frontal de la careta es cóncavo para una mejor dispersión de los humos tóxicos.
- Gracias a su amplia área buco-nasal, se puede utilizar junto con mascarillas de protección.
- No contiene ninguna parte metálica para prevenir posibles riesgos eléctricos.

Datos técnicos

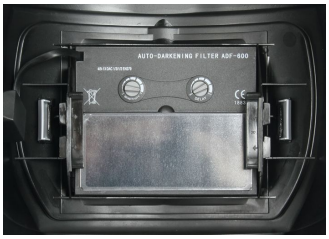
Tiempo de reacción: 0,1 ms (0,0001 s).
Tiempo de retorno de oscura a claro: de 0,1 a 1 s.
Tipo de protección: DIN 4/9-13 regulable.
Campo de visión: 96 x 42 mm.
Dimensiones de filtros: 110 x 90 x 8 mm.
Tono claro: DIN 4.
Tono oscuro de protección: regulable en 5 posiciones de DIN 9, DIN 10, DIN 11, DIN 12 y DIN 13.
Peso: 545 g.

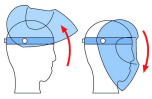
Características

Funciona a través de una célula solar (sin pilas).
Protección permanente contra los rayos UV (tono DIN 15), IR (tono DIN 15).

Nota

- Se recomienda controlar el buen estado del policarbonato exterior con el fin de asegurar una protección eficaz del filtro antirradiaciones.
- Importante: sólo indicada para la soldadura con hilo o electrodo, no apropiada para la soldadura TIG con varilla o soplete.



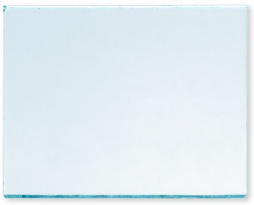


Número Artículo	Denominación Artículo			UV unidad
162598	Careta soldador cristal líquido regulable			1
Piezas de repuesto		**Alto (mm)**	**Ancho (mm)**	**UV unidad**
188531	Policarbonato protección exterior			1

V1.7.6.5/ES_M_SL120/2/13-04-19/#621326[621314]

Cristal para careta de soldador

Número Artículo	Denominación Artículo	Medidas (mm)	Color	UV unidad
118598	Policarbonato protección exterior	97 x 110	Transparente	1



Gafas de soldador con lentes abatibles

Ámbito de aplicación
- Trabajos con soldadura autógena.
- Protección contra los peligros mecánicos.
- Amplio campo de protección.

Ventajas
- Anti-neblina-sistem.
- Confortable y buena fijación gracias a su estructura de materiales flexibles.
- Oculares circulares (Ø 50 mm), muy fáciles de cambiar.
- Con goma de sujeción elástica y regulable.
- Indestructible cuerpo de nylon negro.

Datos técnicos
Conforme a la norma: EN 166 y 169.

Número Artículo	Denominación Artículo	Color oculares	Protección DIN	UV unidad
762628	Gafas soldador lentes abatibles	Teñido	5	1

Piezas de repuesto		Color oculares	Protección DIN	UV unidad
180327	Ocular gafas	Teñido	5	1
181048	Ocular gafas	Claro	5	1

Gafas de soldador fijas

Conforme a Normas EN 166 y 169

Ámbito de aplicación
- Trabajos con soldadura autógena.
- Protección contra los peligros mecánicos, salpicaduras de líquido y partículas desprendidas al soldar.
- Amplio campo de protección.

Ventajas
- Sistema antineblina.
- Confortable y buena fijación gracias a su estructura de materiales flexibles.
- Oculares circulares (Ø 50 mm), muy fáciles de cambiar.
- Con goma de sujeción elástica y regulable.
- Indestructible cuerpo de nylon negro.

Número Artículo	Denominación Artículo	Color oculares	Protección DIN	UV unidad
186902	Gafas soldador fijas	Teñido	5	1

Piezas de repuesto		Color Oculares	Protección DIN	UV unidad
180327	Ocular gafas	Teñido	5	1
181048	Ocular gafas	Claro	5	1

V1.7.6.5/ES_M_SL120/2/13-04-19/#621326[621314]

Guantes de soldador

Guante de soldador

Ámbito de aplicación
- Indicado para soldaduras MIG-MAG y TIG.

Ventajas
- Confortables al uso y al tacto. Alta sensibilidad.
- Alta protección gracias a la piel de los guantes y manguitos.

Datos técnicos
Protección: categoría 2.
Material: piel de vacuno.
Longitud: 35 cm, mas 15 cm de manguito.

Número Artículo	Denominación Artículo	Color	UV unidad
186899	Guante de soldador	Gris	1

Guante de soldador Argón

Ámbito de aplicación
- Para el manejo de piezas a temperaturas no superiores a 50° C en pequeños trabajos de soldadura.
- Indicado para soldaduras MIG-MAG y TIG.

Ventajas
- Alta protección gracias a la piel de los guantes y manguitos.
- Alta sensibilidad.

Datos técnicos
Longitud: 34 cm, más 15 cm de manguito.

Características
Con palmas en piel vacuno y dorso y manguito en serraje.

Número Artículo	Denominación Artículo	Color	UV unidad
118504	Guantes de soldador Argón	Gris	1

V1.7.6.5/ES_M_SL120/3/11-11-29/#669288[669283]

Guante de serraje de soldador universal

Ámbito de aplicación
- Guante de soldador especialmente indicado para ser utilizado en trabajos de soldadura donde se requiera una buena protección mecánica/térmica.
- Indicado para soldaduras MMA con electrodos, MIG-MAG y TIG.

Ventajas
- Extraflexible. Confortables al uso y al tacto.

Datos técnicos
Protección: categoría 2.
Material: piel de cuello de vacuno.
Longitud: 34 cm.
Guante forrado.

Nota
- Normativas:
  EN 388 (protección de soldaduras con resistencia a la abrasión, resistencia al rasgado, resistencia al corte y resistencia a la penetración).
  EN 407 (protección contra el calor de contacto, el calor radiante, el calor colectivo y contra algunas salpicaduras de metal fundido).
  EN 420 (exigencias generales).

Número Artículo	Denominación Artículo	Color	UV unidad
132445	Guante de serraje de soldador	Rojo	1

CE EN388 4223 EN407 414X3X

Manta ignífuga

Manta ignífuga

Protección eficaz contra el calor y el fuego.

Ámbito de aplicación
- Muy aconsejable para proteger superficies como paredes, radiadores y muebles, en reparaciones de tubos de calefacción, gas o fontanería.

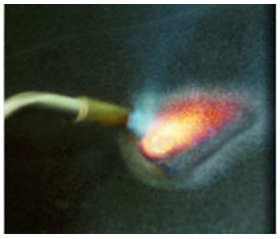
Ventajas
- Peso ligero: de fácil manejo gracias a su peso inferior a 2 Kg. Para una mejor sujeción de la manta, es aconsejable utilizar cinta adhesiva para enmascarar, u otra cinta similar.
- Impenetrable a las llamas: protege de las altas temperaturas y de las quemaduras accidentales. Ideal para trabajos de soldadura.
- Gran tamaño: cubre cualquier puerta abierta, incluyendo las puertas de furgonetas y de camiones ligeros.
- Resistente a las chispas y pequeñas salpicaduras. También protege del calor radiante.

Datos técnicos
Tª normal de trabajo: 1000 ºC.
Tª en puntas de trabajo: 1700 ºC.
Certificado según normativas: EN-348 y EN-487.

Características
Su tejido no abrasivo no raya las superficies pintadas.
La baja conductividad térmica de la manta ignífuga brinda un mayor nivel de protección.

Nota
- Resiste soldaduras por soplete, blanda, fuerte, MIG/MAG, TIG, electrodo.
- Se puede cortar según el tamaño que necesitemos.

Número Artículo	Denominación Artículo	Medidas (mm)	Color	UV unidad
041510	Manta ignífuga	2030 x 1500	Negro	1



V1.7.6.5/ES_M_SU120/6/10-02-11/#528066